

BIULETYN
Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

Warszawa, 16 października 1953 r. Nr 33 Poz. 144—148

TREŚĆ:

144.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

nr 272 z dnia 1 października 1953 r.

(Znak: BI—1B—34—15)

zmieniające zarządzenie w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego.

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1 pkt. 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz. U. Nr 44, poz. 301) oraz § 3 pkt. 1 lit. e rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. Nr 26, poz. 190 i Nr 61, poz. 478 oraz z 1950 r. Nr 22, poz. 188) zarządza się, co następuje:

§ 1. W zarządzeniu Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 221 z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG nr 26, poz. 115) wprowadza się następujące zmiany:

1) w § 6 ust. 2 po wyrazie: „ustala" dodaje się wyrazy: „na okresy roczne, kwartalne lub w poszczególnych przypadkach",

2) § 8 otrzymuje brzmienie:
„§ 8. Centrala zbytu zawiadamia o wysokości przydziału jednostki wymienione w planie rozdziału oraz jednostki objęte w tym planie pozycją „różni odbiorcy", dla których przyznano przydziały roczne lub kwartalne",

3) w § 12 ust. 1 zdanie drugie otrzymuje brzmienie:
„Wnioski o dodatkowe przydziały materiałów określonych w § 1 ust. 1 pkt. 1 lit. a i b powinny być podpisane przez właściwych ministrów, a wnioski o dodatkowe przydziały materiałów określonych w § 1 ust. 1 pkt 1 lit. c — przez dyrektorów centralnych zarządów (jednostek równorzędnych)",

4) w § 13 ust.. 1 dodaje się zdanie:
„Zamówienia te podlegają wykonaniu w pierwszej kolejności",

5) w § 17 ust. 2 pkt. 1 wyrazy:
„okres, którego dotyczy przydział" zastępuje się wyrazem „kwartał",

6) § 18 ust. 1 i 2 otrzymuje brzmienie:
„§ 18. 1. Zamówienie powinno w szczególności zawierać:
1) nazwę i adres zamawiającego ze wskazaniem nadzorującego go ministerstwa (centralnego urzędu) i centralnego zarządu (jednostki równorzędnej),
2) datę i numer zamówienia,
3) nazwę i adres jednostki, której materiał ma być dostarczony,
4) ilość materiału,
5) oznaczenie materiału wg obowiązującej nomenklatury ze wskazaniem klasy, gatunku, przekroju, profilu, wymiaru itp. z ewentualnym powołaniem się na katologi, cenniki lub normy oraz z ewentualnym wskazaniem warunków technicznych i dołączeniem rysunków technicznych,
6) powołanie się na przydział ze wskazaniem rozdzielającego oraz daty i numeru zawiadomienia o wysokości przydziału,
7) terminy odbioru lub wysyłki ze wskazaniem ilości materiału, jaka w tym terminie ma być odebrana lub wysłana,
8) miejsce i sposób dostawy (koleją, transportem samochodowym, franco, loco, stacja, bocznica itp.,
9) ewentualne zastrzeżenie, że odbiór lub wysyłka materiału ma być poprzedzona badaniem technicznym lub, że ma być przedstawiony atest techniczny,
10) nazwę jednostki, której należy awizować przesyłkę,
11) ewentualne żądania co do opakowania materiału,
12) warunki płatności z podaniem nazwy i siedziby oddziału banku finansującego płatnika, konta i nazwy kredytu oraz jego klasyfikacji lub tytułu budżetu i jego części.

2. Przepis ust. 1 pkt. 6 nie ma zastosowania do zamówień na materiały nierozdzielane oraz do zamówień na materiały potrzebne w związku z awarią".

7) w § 19:
a) w ust. 1 wyrazy: „objętym przydziałem okresem" zastępuje się wyrazem: „kwartałem",
b) ust. 2 otrzymuje brzmienie:
„2. W przypadku, gdy zamówienie zostanie złożone w ciągu 20 dni po upływie terminu centrala zbytu może przesunąć wykonanie zamówienia na następny kwartał z tym, że zamówienia na materiały rozdzielane mogą być wykonane według uznania centrali zbytu, albo w ra-

mach przydziału na kwartał objęty przydziałem, albo w ramach przydziału na kwartał następny",

c) ust. 3 otrzymuje brzmienie:

„3. W razie złożenia zamówienia w okresie późniejszym niż określony w ust. 2 centrala zbytu może odmówić wykonania zamówienia albo przyjąć zamówienie do wykonania w kwartale następnym. Jeżeli zamówienie dotyczy materiałów rozdzielanych wykonanie zamówienia w następnym kwartale następuje w ramach przydziału na ten kwartał, a w razie odmowy wykonania zamówienia na materiały rozdzielane przydział ulega unieważnieniu. Przepis § 9 ust. 2 ma odpowiednie zastosowanie",

d) dotychczasowe ustępy 3 i 4 otrzymują oznaczenie 4 i 5,

8) § 20 otrzymuje brzmienie:

„§ 20. 1. Centrala Zbytu powinna przesłać zamówienie w 2 egzemplarzach właściwemu zakładowi produkcyjnemu lub składowi (wykonawca zamówienia) w takim terminie, aby zamówione materiały zostały uwzględnione przez wykonawcę w operatywnym planie produkcji na dany kwartał i aby wykonawca mógł potwierdzić odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania w terminie przewidzianym w ust. 2. Zamiast zamówienia centrala zbytu może przesłać wykonawcy zlecenie zawierające odpowiednie dane z zamówienia. Zlecenie zastępuje zamówienie odbiorcy.

2. Wykonawca zamówienia niezwłocznie po ustaleniu planu produkcji, nie później jednak jak przed początkiem kwartału, w którym ma nastąpić dostawa, potwierdza odbiorcy przyjęcie zamówienia do wykonania. Jeżeli wykonawca nie wyraża zgody na warunki zamówienia, powinien zastrzeżenia swe zamieścić w protokole rozbieżności i dołączyć ten protokół do potwierdzenia zamówienia. Odpis potwierdzenia zamówienia i protokołu rozbieżności wykonawca przesyła do centrali zbytu. Zamówienia nie potwierdzone w terminie uważa się za przyjęte do wykonania bez zastrzeżeń.

3. Odbiorca, który otrzymał protokół rozbieżności uzgadnia z wykonawcą treść zamówienia. W razie niemożności uzgodnienia odbiorca najpóźniej w ciągu 10 dni od daty otrzymania protokołu rozbieżności przedstawia sprawę — za pośrednictwem nadzorującego go ministerstwa — ministerstwu sprawującemu nadzór nad centralą zbytu, z umotywowanym wnioskiem zawiadamiając o tym jednocześnie wykonawcę zamówienia. W przypadku gdy materiał jest rozdzielany, a nieuwzględnienie przez ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu wniosku odbiorcy może mieć wpływ na wykonanie planu centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), któremu podporządkowany jest odbiorca, ministerstwo nadzorujące odbiorcę może przedstawić sprawę Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej do decyzji.

4. W razie niezłożenia wniosku, o którym mowa w ust. 3, uważa się, że odbiorca wyraził zgodę na zastrzeżenia zawarte w protokole rozbieżności z uwzględnieniem późniejszych uzgodnień.

5. Zamówienie, co do którego zgłoszono zastrzeżenia podlega wykonaniu w części uzgodnionej",

9) W § 22 dodaje się ust. 6 i 7 w brzmieniu:

„6. W przypadku niewykonania umowy do końca roku kalendarzowego kary umowne za zwłokę liczy się do końca roku kalendarzowego, jeżeli umowa nie podlega wykonaniu w roku następnym, w innym przypadku — do dnia wykonania umowy.

7. Zapłata kary umownej za niewykonanie umowy nie zwalnia wykonawcy od zapłaty kary umownej za zwłokę",

10) W § 25 dodaje się ust. 3 w brzmieniu:

„3. W przypadkach innych niż określone w ust. 1 i 2 rozwiązanie, odstąpienie od umowy dotyczącej materiałów rozdzielanych lub jej zmiana może nastąpić tylko za zgodą jednostek zwierzchnich obu stron lub orzeczeniem państwowej komisji arbitrażowej",

11) § 27 otrzymuje brzmienie:

„§ 27. 1. W razie przewidywanego niewykonania umowy do końca roku kalendarzowego wykonawca zamówienia obowiązany jest zawiadomić odbiorcę i centralę zbytu do dnia 10 grudnia.

2. Odbiorca może w ciągu 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia, o którym mowa w ust. 1, a w braku takiego zawiadomienia do dnia 31 grudnia zgłosić wykonawcy żądanie wykonania umowy w roku następnym.

3. Wykonawca zamówienia w ciągu 7 dni od dnia otrzymania żądania odbiorcy może odmówić temu żądaniu z podaniem uzasadnienia. Odpis odmowy z uzasadnieniem wykonawca przesyła do centrali zbytu, która może zlecić wykonanie dostawy innemu wykonawcy z pierwszeństwem przed innymi dostawami.

4. W ciągu 7 dni od dnia otrzymania odmowy, o której mowa w ust. 3, i o ile w tym terminie centrala zbytu nie zawiadomi odbiorcy o zleceniu wykonania dostawy innemu wykonawcy, odbiorca może przedstawić sprawę za pośrednictwem nadzorującego go ministerstwa ministerstwu sprawującemu nadzór nad centralą zbytu z umotywowanym wnioskiem, zawiadamiając o tym jednocześnie wykonawcę zamówienia. W przypadku gdy materiał jest rozdzielany a nieuwzględnienie przez ministerstwo sprawujące nadzór nad centralą zbytu wniosku odbiorcy może mieć wpływ na wykonanie planu centralnego zarządu (jednostki równorzędnej), któremu podporządkowany jest odbiorca, ministerstwo nadzorujące odbiorcę może przedstawić sprawę Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej do decyzji.

5. W razie niedokonania przez odbiorcę czynności określonych w ust. 2 lub 4 umowy nie wykonane do końca roku kalendarzowego nie podlegają wykonaniu.

6. Wykonanie umowy dotyczącej materiału rozdzielanego następuje w ramach przydziału na rok, w którym wykonano umowę".

12) § 29 otrzymuje brzmienie:

„§ 29. Zarządzenie nie dotyczy trybu zaopatrzenia:

1) w materiały nabywane przez jednostki obrotu towarowego i przeznaczane do dalszej odprzedaży w obrocie krajowym,

2) w druki akcydensowe",

13) § 30 otrzymuje brzmienie:

„30. 1. Dotychczas obowiązujące przepisy o trybach zaopatrzenia i dystrybucji odnoszą się wyłącznie do zamówień w ramach zaopatrzenia w materiały na rok 1953.

2. Zachowują moc dotyczące zaopatrzenia przepisy:

1) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 8 czerwca 1951 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w węgiel kamienny, brykiety z węgla kamiennego i brunatnego oraz koks odbiorców z kontyngentu „opał gmachów" („funduszu administracyjnego") — (Monitor Polski Nr A-53, poz. 690),

2) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 13 listopada 1951 r. w sprawie dystrybucji sprzętu rolniczego (Biuletyn PKPG nr 32, poz. 331),

3) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 26 kwietnia 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w mydło na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG nr 17, poz. 96 i nr 23, poz. 113),

4) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 19 lipca 1952 r. w sprawie trybu zaopatrzenia w proszek do prania na cele pozarynkowe (Biuletyn PKPG nr 30, poz. 145),

5) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 27 sierpnia 1952 r. w sprawie gospodarowania opałowymi odpadkami drzewnymi w jednostkach gospodarki uspołecznionej (Biuletyn PKPG nr 37, poz. 165),

6) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 września 1952 r. w sprawie zaopatrywania zakładów przemysłu drzewnego w surowce wtórne (Monitor Polski Nr A-84, poz. 1332),

7) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 16 marca 1953 r. w sprawie planu kooperacji produkcji odlewów z metali nieżelaznych (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 43),

8) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 17 marca 1953 r. w sprawie ustalenia ilości środków do mycia wydawanych pracownikom w związku z wykonywaną pracą (Biuletyn PKPG nr 8, poz. 44),

9) zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 3 lipca 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia i dystrybucji środków chemicznych do tępienia szkodników (Biuletyn PKPG nr 22, poz. 90),

do czasu wejścia w życie zarządzeń o trybie zaopatrzenia w materiały objęte wyżej wymienionymi zarządzeniami".

§ 2. Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 sierpnia 1953 r.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. **E. Szyr**

145.

**PISMO OKÓLNE
PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

nr 30 z dnia 25 września 1953 r.

w sprawie racjonalnego stosowania stali szlachetnych.

W celu pogłębienia zasad racjonalnej gospodarki stalami szlachetnymi przez ograniczenie stosowania gatunków stali szlachetnych deficytowych do niezbędnego minimum oraz ograniczenia ilości produkowanych dotychczas gatunków tych stali, zaleca się przestrzeganie następujących wytycznych:

1. Do celów produkcyjnych, budowlanych, remontowych i innych powinny być stosowane stale szlachetne o niskiej zawartości składników stopowych nawet niedeficytowych.

2. Stosowanie stali szlachetnych zawierających składniki deficytowe powinno mieć miejsce jedynie w wyjątkowych przypadkach uzasadnionych względami technicznymi, czy też technologicznymi.

3. Do celów produkcyjnych, budowlanych, remontowych i innych określonych w wykazie stanowiącym załącznik do pisma okólnego, powinny być stosowane stale szlachetne wymienione w tym wykazie.

4. Przy stosowaniu stali szlachetnych, wymienionych w wykazie stanowiącym załącznik do pisma okólnego, do celów określonych w tym wykazie, należy, o ile względy techniczne i technologiczne na to pozwalają, stosować stale szlachetne niedeficytowe w miejsce stali szlachetnych deficytowych.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. **E. Szyr**

Uwaga — Załącznik na stronach 422—426.

146.

**PISMO OKÓLNE PRZEWODNICZĄCEGO
PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO**

nr 31 z dnia 30 września 1953 r.

(znak: BI8-A02-105)

w sprawie przydziałów materiałów na wykonywanie robót budowlano-montażowych systemem zleceniowym planowanych przez inwestorów na rok 1954.

W związku z licznie napływającymi zapytaniami na temat sposobu przyznawania przydziałów materiałowych na wykonywanie robót budowlano-montażowych systemem zleceniowym na rok 1954, Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego wyjaśnia, co następuje:

1. Przydziały materiałów na rok 1954 ustalane będą dla ministerstw nadzorujących przedsiębiorstwa wykonujące roboty budowlano-montażowe.
2. Zasadę powyższą stosuje się również przy ustalaniu przydziałów materiałów wymienionych w § 40 ust. 2 instrukcji PKPG nr 24c w sprawie opracowania projektu planu rozdziału robót i wstępnego zlecenia robót budowlano-montażowych (Biuletyn PKPG nr 20, poz. 83) z wyjątkiem materiałów żelaznej nawierzchni kolejowej — z tym, że podstawę do określenia wielkości przydziału stanowić będą zestawienia potrzeb materiałowych sporządzone przez inwestorów wg wzorów RZ1, 2 i 3 oraz ZZ1 stanowiących załączniki nr 8, 9, 10 i 11 instrukcji PKPG nr 24c.
3. Przydziały materiałowe żelaznej nawierzchni kolejowej na rok 1954 przyznawane będą ministerstwom — inwestorom centralnym dla realizacji własnych wykonywanych przez przedsiębiorstwa podległe tym ministerstwom jak i przez przedsiębiorstwa nadzorowane przez inne ministerstwa.

W związku z powyższym inwestorzy obowiązani są uzgodnić z wykonawcami sposób realizacji dostaw materiałów żelaznej nawierzchni kolejowej (cesja przydziału).

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. **Fr. Waniolka**

147.

**PISMO OKÓLNE PAŃSTWOWEJ KOMISJI
PLANOWANIA GOSPODARCZEGO
DEPARTAMENT KOMUNIKACJI I ŁĄCZNOŚCI**

nr KL-10 z dnia 28 września 1953 r.

(znak: KL2E-01-50)

w sprawie przygotowania bocznic kolejowych użytku niepublicznego do pracy w okresie zimowym.

W związku ze zbliżaniem się okresu zimowego Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego — Departament Komunikacji i Łączności przypomina wszystkim użytkownikom bocznic o obowiązku wykonania postanowień zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 351 z dnia 4 listopada 1952 r. w sprawie przygotowania bocznic kolejowych użytku niepublicznego do pracy w okresie zimowym (Biuletyn PKPG nr 48, poz. 222).

DYREKTOR DEPARTAMENTU w z. **St. Mroczek**

Załącznik do pisma okólnego Przewodniczącego PKPG nr 30 z dnia 25 września 1953 r.

WYKAZ STALI

1. STALE KONSTRUKCYJNE DO NAWĘGLANIA

Oznaczenie			Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny)						Uwagi
Nowe	Dawne	GOST		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
10	C 12	10	H-84019	0,07/0,15	0,35/0,65	0,17/0,37	—	—	—	Stal niestopowa do nawęglania głównie na małe części; wytrzymałość rdzenia 45 — 65 kg/mm².
15	C 16	15	H-84019	0,12/0,20	0,35/0,65	0,17/0,37	—	—	—	Stal niestopowa do nawęglania na części o przekroju do 10 mm Ø; wytrzymałość rdzenia 50 — 75 kg/mm².
20	T 20	20	H-84019	0,17/0,25	0,35/0,65	0,17/0,37	—	—	—	Stal niestopowa do nawęglania na części o wytrzymałości rdzenia 55 — 80 kg/mm² i przekroju do 15 mm Ø, używana również do cjanowania kąpielowego.
15 H	CC 1	15 X	H-84029	0,12/0,20	0,30/0,60	0,17/0,37	0,70/1,00	—	—	Stal chromowa do nawęglania — dająca dobrą twardość powierzchni i wytrzymałość rdzenia 70 — 90 kg/mm²; na części o przekroju do 25 mm Ø jak rolki, wałki rozrządu, sworznie, wrzeciona.
20 H	—	20 X	H-84029	0,15/0,25	0,50/0,80	0,17/0,37	0,70/1,00	—	—	Stal chromowa do nawęglania, zbliżona do stali 15 H, lecz o wyższej wytrzymałości rdzenia (80 — 110 kg/mm²), na części o przekroju do 30 mm Ø. Stal ta może zastąpić stal 14 HG.
14 HG	CMC 1	—	H-84029	0,14/0,19	1,00/1,30	0,17/0,37	0,80/1,10	—	—	Stal do nawęglania na części o dużej twardości powierzchniowej i wytrzymałości rdzenia 80 — 110 kg/mm², o przekroju do 30 mm Ø, jak koła zębate, wałki rozrządu itp.
20 HG	CMC 2	20 XΓ	H-84029	0,15/0,25	0,90/1,20	0,17/0,37	0,90/1,20	—	—	Stal do nawęglania na części o dużej twardości powierzchniowej i wytrzymałości rdzenia 100 — 130 kg/mm² o przekroju do 40 mm Ø, podobnie jak 14 HG, lecz o większych wymiarach.
15 HN	—	—	H-84029	0,12/0,17	0,40/0,60	0,17/0,37	1,40/1,70	1,40/1,70	—	Stal do nawęglania o dobrej ciągliwości i wytrzymałości rdzenia 90 — 120 kg/mm² na części o przekrojach do 50 mm Ø. Zastępuje dawniejszą stal CP3. Wymaga stosowania środków nawęglających łagodnie działających.

2. STALE KONSTRUKCYJNE DO ULEPSZANIA

Oznaczenie			Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny)						Uwagi
Nowe	Dawne	GOST		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
25	T 25	25	H-84019	0,22/0,30	0,50/0,80	0,17/0,37	—	—	—	Stal węglowa o wytrzymałości 44 — 55 kg/mm² w stanie normalizowanym, w stanie ulepszonym 55 — 65 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Ø lub 50 — 60 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Ø, na niezbyt obciążone części maszyn: wały transmisyjne, wykorbione, korbowody, części mechanizmów i silników, sworznie, piasty, łączniki itp.
35	T 35	35	H-84019	0,32/0,40	0,50/0,80	0,17/0,37	—	—	—	Stal węglowa o wytrzymałości 52 — 65 kg/mm² w stanie normalizowanym, a w stanie ulepszonym 65 — 80 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Ø lub 60 — 72 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Ø, na średnio obciążone części maszyn: osie, wały wykorbione, korby, tłoczyska, korbowody, dźwignie, drążki, sworznie, kliny, śruby, haki itp. Może być użyta do hartowania powierzchniowego; osiągalna twardość wynosi 45 — 55 HRc.

(ciąg dalszy)

Oznaczenie			Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny)						Uwagi
Nowe	Dawne	GOST		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	
45	T 45	45	H-84019	0,42/0,50	0,50/0,80	0,17/0,37	—	—	—	Stal węglowa o wytrzymałości 60 — 72 kg/mm² w stanie normalizowanym, a w stanie ulepszonym 75 — 90 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Φ lub 65 — 80 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Φ, na średnio obciążone części maszyn: niehartowane koła zębate, wrzeciona, tłoczyska, wały wykorbione i mimośrodowe, wały silników elektrycznych itp. Większe przedmioty w stanie normalizowanym. Może być hartowana powierzchniowo; osiągalna twardość wynosi 50 — 60 HRc.
55	T 55	55	H-84019	0,50/0,60	0,50/0,80	0,17/0,37	—	—	—	Stal węglowa o wytrzymałości 64 — 80 kg/mm² w stanie normalizowanym, a w stanie ulepszonym 80 — 100 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Φ lub 75 — 95 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Φ, na części maszyn, które oprócz wyższej wytrzymałości powinny posiadać również większą odporność na ścieranie jak: niehartowane koła zębate, ślimaki, zębatki, czopy korbowe, części pras i tokarek, wrzeciona, łubki łańcuchów, wały mimośrodowe itp. Części, które nie są przewidziane do ulepszenia, należy normalizować. Nadaje się do hartowania powierzchniowego; osiągalna twardość 52 — 62 HRc.
30 G2	TM 1	30 Г 2	H-84030	0,25/0,35	1,4/1,8	0,17/0,37	—	—	—	Stal manganowa do ulepszania. W stanie ulepszonym wytrzymałość 80 — 95 kg/mm² przy przekrojach do 40 mm Φ i 70 — 85 kg/mm² przy przekrojach do 100 mm Φ, na wały, korbowody, dźwignie, śruby itp.
35 SG	TMS 1	35 СГ	H-84030	0,30/0,40	1,1/1,4	1,10/1,40	—	—	—	Stal manganowo-krzemowa do ulepszania. W stanie ulepszonym wytrzymałość 100 — 120 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Φ, 90 — 105 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Φ i 80 — 95 kg/mm² przy przekrojach 40 — 100 mm Φ, na części maszyn, które powinny posiadać dobrą odporność na ścieranie (nie „zażera się" w kołach zębatych). Części o większych wymiarach wykonuje się w stanie normalizowanym (wytrzymałość rzędu 65 — 80 kg/mm²). Stal zastępcza niskostopowych stali Cr-Ni. Nadaje się do hartowania powierzchniowego i w tym stanie może być stosowana zamiast stali stopowych do nawęglania wszędzie tam, gdzie konieczna jest wyższa wytrzymałość rdzenia, a twardość powierzchni 50 — 58 HRc wystarcza.
30 H	—	30 X	H-84030	0,25/0,35	0,5/0,8	0,17/0,37	0,8/1,1	—	—	Stal chromowa do ulepszania. Wytrzymałość w stanie ulepszonym 95 — 115 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Φ, 80 — 95 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Φ i 70 — 85 kg/mm² przy przekrojach 40 — 100 mm Φ. Może zastępować niskostopowe stale Cr-Ni przy małych przekrojach.
35 H	—	35 X	H-84030	0,30/0,40	0,5/0,8	0,17/0,37	0,8/1,1	—	—	Stal chromowa do ulepszania. Wytrzymałość w stanie ulepszonym 100 — 120 kg/mm² przy przekrojach do 16 mm Φ, 90 — 105 kg/mm² przy przekrojach 16 — 40 mm Φ i 80 — 95 kg/mm² przy przekrojach 40 — 100 mm Φ, na różne części maszyn i samochodów. Nadaje się do hartowania powierzchniowego; twardość powierzchni min. 50 HRc.
40 H	—	40 X	H-84030	0,35/0,45	0,5/0,8	0,17/0,37	0,8/1,1	—	—	Stal chromowa do ulepszania. Wytrzymałość w stanie ulepszonym podobnie jak 35H. Nadaje się do hartowania powierzchniowego; twardość powierzchni powyżej 50 HRc. Stal ta może być również stosowana na części hartowane (w oleju) i odpuszczane przy 200 — 350°, o twardości 35 — 45 HRc, jak rolki oporowe, prowadnice itp. Przy nagrzewaniu w kąpieli cjanującej może być stosowana na koła zębate hartowane bez nawęglania zamiast stali TP3.

(ciąg dalszy)

Oznaczenie Nowe	Oznaczenie Dawne	Oznaczenie GOST	Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny) C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Uwagi
30 HGS	—	30 ХГС	H-84030	0,25 / 0,35	0,8 / 1,1	0,90 / 1,20	0,8 / 1,1	—	—	Stal chromowo-manganowo-krzemowa do ulepszania. Może zastępować stale Cr-Mo (TR1) w konstrukcjach, gdzie zachodzi potrzeba spawania. Przy małych przekrojach — do 16 mm ϕ wytrzymałość w stanie ulepszonym 100 — 120 kg/mm², przy przekrojach 16 — 40 mm ϕ, 90 — 110 kg/mm², przy przekrojach 40 — 100 mm ϕ — 85—95 kg/mm².
35 HGS	—	35 ХГС	H-84030	0,30 / 0,40	0,8 / 1,1	1,10 / 1,40	1,1 / 1,4	—	—	Stal chromowo-manganowo-krzemowa do ulepszania. Może być stosowana w stanie ulepszonym — przy czym wytrzymałość jest 5 do 10 kg/mm² wyższa niż przy 30 HGS, poza tym na części o małych przekrojach, hartowanych z przemianą izotermiczną dla otrzymania wytrzymałości rzędu 160 — 180 kg/mm².
50 HN	TP 3	50 ХН	H-84030	0,45 / 0,55	0,50 / 0,80	0,17 / 0,37	0,45 / 0,75	1,00 / 1,50	—	Stal chromowo-niklowa przeznaczona przede wszystkim na koła zębate hartowane bez nawęglania przy czym osiąga się twardość około 55 HRc. Nagrzewanie w kąpieli solnej zawierającej cjanki powiększa odporność na ścieranie. Nadaje się również do hartowania powierzchniowego, przed którym należy przedmioty ulepszyć. Hartowanie 800 — 830° w oleju i odpuszczanie 350 — 400° daje Rr = 140 — 155 kg/mm². Qr = 120 — 135 kg/mm². Ze względu na zawartość niklu — w przypadkach gdzie nie stawia się szczególnie dużych wymagań co do ciągliwości należy stosować zamiast tej stali stal 40H.
36 HNM	—	—	H-84030	0,32 / 0,40	0,5 / 0,8	0,17 / 0,37	0,9 / 1,2	0,9 / 1,2	0,15 / 0,25	Stal chromowo-niklowo-molibdenowa, o dużej hartowności. Może być stosowana tylko na części o większym przekroju, które po ulepszeniu powinny posiadać wysoką wytrzymałość przy doskonałej ciągliwości. Stal 36 HNM można zastosować, jeżeli przy przekroju 16 — 40 mm ϕ, wymagana wytrzymałość wynosi co najmniej 100 kg/mm² przy przekroju 40 — 100 mm ϕ co najmniej 90 kg/mm² lub przy przekroju 100 — 250 mm ϕ co najmniej 75 kg/mm². Przy mniejszych wymaganiach stosować stale zastępcze. Stal ta jest niewrażliwa na kruchość odpuszczania.
34 HNM	—	—	H-84030	0,30 / 0,38	0,4 / 0,7	0,17 / 0,37	1,3 / 1,7	1,3 / 1,7	0,15 / 0,25	Stal chromowo-niklowo-molibdenowa o dużej hartowności. Może być stosowana tylko na części b. odpowiedzialne o większych przekrojach i dużej wytrzymałości. Stal 34 HNM można stosować, jeżeli przy przekroju 40 — 100 mm ϕ wymagana wytrzymałość wynosi co najmniej 100 kg/mm², przy przekroju 100 — 250 mm ϕ — co najmniej 85 kg/mm². Stal ta jest niewrażliwa na kruchość odpuszczania.

3. STALE RESOROWE I SPRĘŻYNOWE (Ważne do czasu rewizji normy H-84032)

Oznaczenie PN	Oznaczenie GOST	Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny) C	Mn	Si	Cr	W	Ni	V	Mo	Uwagi
PS0	50ГС	H-84032	0,50	0,7	0,5	—	—	—	—	—	Sprężyny zwojowe i płaskie, resory pojazdów konnych.
PS2	55СГ	H-84032	0,50	0,8	1,7	—	—	—	—	—	Sprężyny i resory taboru kolejowego, resory samochodów ciężarowych.
PCS	—	H-84032	0,50	0,4	1,0	1,1	—	—	—	—	Sprężyny silnie obciążone. Resory samochodowe.

4. STALE NARZĘDZIOWE

Oznaczenie		Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny)								Uwagi
PN	GOST		C	Mn	Si	Cr	W	Ni	V	Mo	
N11 i N11E	У12 i У12А	H-85020	1,10	0,3	0,25	—	—	—	—	—	Pilniki, narzędzia skrawające z małą szybkością.
N9 i N9E	У9 i У9А		0.90	0,3	0,25	—	—	—	—	—	Przebijaki, rozwiertaki, gwintowniki, matryce.
N8 i N8E	У8 i У8А		0,80	0,3	0,25	—	—	—	—	—	Przebijaki, przecinaki, noże do nożyc, narzędzia do drzewa.
N6Z	—		0,65	0,4	0,15	—	—	—	—	—	Siekiery, narzędzia kowalskie, narzędzia do obróbki drzewa.
N5Z	—		0,55	0,5	0,15	—	—	—	—	—	Młoty, nitowniki, narzędzia do drzewa.
NV	Ф	H-85023	1,0	0,3	0,25	—	—	—	—	—	Małe matryce, szczęki gwoździarek, rozwiertaki.
NCS	4ХС		0,4	0,3	1,4	1.5	—	—	—	—	Narzędzia pneumatyczne.
NC4	Х		1,05	0,3	0,25	1,4	—	—	—	—	Stemple i matryce, gwintowniki i rozwiertaki.
NC5	Х05		1,35	0,3	0,25	0,5	—	—	—	—	Pilniki, skrobaki, narzędzia do ciągnięcia.
NC6	ХГ		1,4	0,6	0,3	1,4	—	—	—	—	Stal o małej zmianie wymiarów przy hartowaniu.
NC11	Х12		2,1	0,4	0,4	12,0	—	—	—	—	Wykrojniki i matryce b. odporne na ścieranie.
NWC	ХВГ		1.1	1,0	0,3	1,1	1.5	—	—	—	jak NC 6.
NZ2	5ХВС		0.45	0,3	0,9	1,1	2,0	—	—	—	Narzędzia pneumatyczne.
NW2	В1		1,15	0,3	0.25	—	1.0	—	—	—	„Srebrzanka"
WWN1	3ХВ8	H-85021	0,3	0,3	0,3	2.7	9,0	1.5 *)	0,3	—	Matryce do wyrobu śrub i nitów, formy do odlewów pod ciśnieniem, narzędzia pracujące przy wysokich temperaturach.
WWS	—		0,3	0,3	1,0	1,3	4,2	—	—	—	
WNL **)	5ХНМ		0,55	0,7	0,4	0,7	—	1,6	0 15	0,3	Matryce kuzienne o dużej wydajności.
WM1	—		0,55	1,0	0,5	—	—	—	—	—	Matryce kuzienne o mniejszej wydajności, kowadła pras i młotów.

*) Nieobowiązujący.
**) Stal zastępcza w opracowaniu — będzie wprowadzona po zakończeniu prób praktycznych.

5. STALE SZYBKOTNĄCE

Oznaczenie		Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny)								Uwagi
PN	GOST		C	Mn	Si	Cr	W	Ni	V	Mo	
SW18	Р18	H-85022	0,73	0,3	0,3	4,5	18,0 *)	—	1,2	—	Narzędzia o szczególnie dużych wymaganiach.
SW9	Р9	H-85022	0,85	0,3	0,3	4,0	9.0 *)	—	2,0	—	Uniwersalna stal szybkotnąca.

*) Jeżeli w stalach SW18 i SW9 występuje zawartość Mo — zawartość W może być obliczona w stosunku 2% W za 1% Mo.

6. STALE NIERDZEWIEJĄCE I KWASOODPORNE

Oznaczenie		Norma PN	Skład chemiczny (orientacyjny)								Uwagi
PN	GOST		C	Mn	Si	Cr	W	Ni	V	Mo	
KC1	1X13	H-86020	0,12	0,40	0,30	13,0	—	—	—	—	Części maszyn, galanteria.
KC2	2X13	H-86020	0,20	0,40	0,30	13,0	—	—	—	—	Części maszyn o wyższej wytrzymałości.
KC3	3X13	H-86020	0,30	0,40	0,30	13,0	—	—	—	—	Noże, narzędzia pomiarowe, sprężyny.
KP1	1X18H9	H-86021	0,12	0,70	0,30	18,0	—	8,5	—	—	Aparaty przemysłu chemicznego. Stal tłoczna.
KP2	1X18H9T	H-86021	0,10	0,70	0,50	18,0	—	10,0	—	—	Jak KP1, lecz stabilizowane dodatkiem Ti.

148.

**PISMO OKÓLNE
PREZESA CENTRALNEGO URZĘDU
GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ**

nr 3 z dnia 26 września 1953 r.

w sprawie powoływania społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej.

W związku ze stwierdzonymi faktami wadliwej interpretacji niektórych postanowień uchwały nr 57 Prezydium Rządu z dnia 17 stycznia 1953 r. w sprawie powoływania społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej (Monitor Polski Nr A-5, poz. 47) oraz zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 24 stycznia 1953 r. w sprawie trybu i terminów powoływania społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej (Monitor Polski Nr A-35, poz. 444) wyjaśnia się, że przy wykonywaniu postanowień ww. uchwały i zarządzenia należy kierować się następującymi wytycznymi:

1. Społeczne komisje kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej powinny być powołane zarówno przy zakładach przemysłowych, jak i zakładach usługowych, szpitalach, sanatoriach, urzędach, instytucjach, blokach mieszkalnych itp., w których zużycie paliw stałych bez względu na ich rodzaj (węgiel kamienny, koks, koksik itd.) oraz cele zużycia (energetyczne, technologiczne, grzewcze, transportu wewnętrznego itp.) wynosi powyżej 500 ton rocznie.
2. W zakładach obowiązanych do powołania społecznych komisji kontroli gospodarki materiałowej paliwami stałymi i gospodarki cieplnej, posiadających oddziały (wydziały) produkcyjne położone w różnych punktach tej samej miejscowości, bądź też w różnych miejscowościach, o ile zużywają one powyżej 500 ton paliw stałych rocznie, niezależnie od powołania przyzakładowej społecznej komisji, można utworzyć podkomisje (grupy, zespoły) w poszczególnych oddziałach (wydziałach) produkcyjnych zakładu. Pracami podkomisji (grupy, zespołu) powinien kierować jeden z członków społecznej komisji przyzakładowej.

PREZES CENTRALNEGO URZĘDU
GOSPODARKI MATERIAŁOWEJ
inż. Fr. Waniołka

Adres Redakcji: Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Organizacyjno-Prawny, Warszawa Plac Trzech Krzyży 5.
Wydawca: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze Przedsiębiorstwo Państwowe, W-wa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71, w. 36

PRENUMERATA: kwartalna 18 zł, półroczna 36 zł, roczna 72 zł. Cena egz. 2 zł.
Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zamówienie CP'P/C49/53. podpisano do druku dnia 16.X.53 r., druk ukończono 21.X.53 r.
Nakład 18.544 egz. Papier druk. sat. kl. VII/A'/60 gr., ark. wyd. 1,7.
Zam. 5152/c. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego, Warszawa 4-B-20921

CENA NUMERU 2 ZŁ.